

Abstract of the Disclosure

A screw 12 for an extruder 10 rotatably supported on the cylinder of the extruder and carrying roll-heated rubber material supplied from a hopper port 13s provided at the rear part of the cylinder 11, wherein the height of the portion of the flight portion 12z of the screw 12 located below the hopper port 13s is set lower than the height of the flight portion 12a on the downstream side of the screw 12, whereby the pulsation of extruded matter can be reduced while maintaining a high discharge rate.

(19) 世界知的所有権機関  
国際事務局



(43) 国際公開日  
2003 年 12 月 18 日 (18.12.2003)

PCT

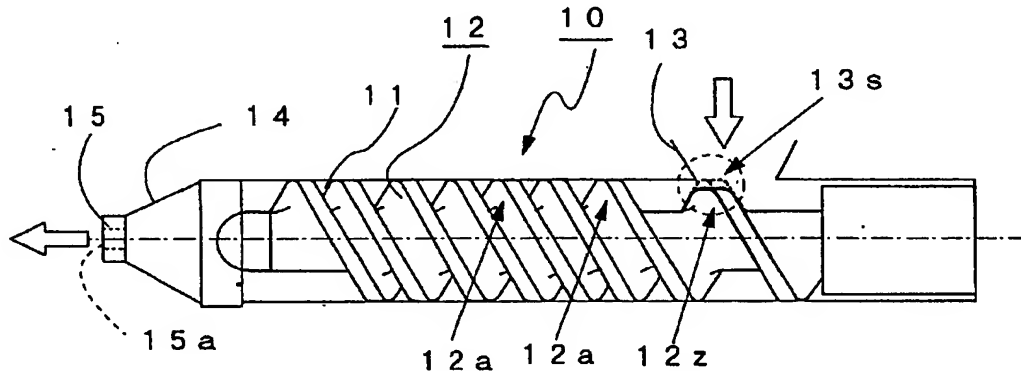
(10) 国際公開番号  
WO 03/103927 A1

- (51) 国際特許分類<sup>7</sup>: B29C 47/60 // B29K 21:00 (72) 発明者; および  
(75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): 島田 剛 (SHI-MADA, Gou) [JP/JP]; 〒187-8531 東京都小平市小川東町 3-1-1 株式会社ブリヂストン技術センター内 Tokyo (JP).
- (21) 国際出願番号: PCT/JP03/07112
- (22) 国際出願日: 2003 年 6 月 5 日 (05.06.2003)
- (25) 国際出願の言語: 日本語 (74) 代理人: 宮園 純一 (MIYAZONO, Junichi); 〒102-0072 東京都千代田区飯田橋三丁目 4 番 4 第 5 田中ビル 6 F Tokyo (JP).
- (26) 国際公開の言語: 日本語 (81) 指定国 (国内): US.
- (30) 優先権データ:  
特願 2002-164095 2002 年 6 月 5 日 (05.06.2002) JP (84) 指定国 (広域): ヨーロッパ特許 (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PT, RO, SE, SI, SK, TR).
- (71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): 株式会社ブリヂストン (KABUSHIKI KAISHA BRIDGESTONE) [JP/JP]; 〒104-8340 東京都中央区京橋 1-1 0-1 Tokyo (JP).
- 添付公開書類:  
— 国際調査報告書

[続葉有]

(54) Title: SCREW FOR EXTRUDER AND METHOD OF MANUFACTURING THE EXTRUDER, AND RUBBER MEMBER FOR TIRE AND METHOD OF MANUFACTURING THE RUBBER MEMBER

(54) 発明の名称: 押出機用スクリューとその製造方法、及び、タイヤ用ゴム部材とその製造方法



(57) Abstract: A screw (12) for an extruder (10) rotatably supported on the cylinder (11) of the extruder and carrying roll-heated rubber material supplied from a hopper port (13s) provided at the rear part of the cylinder (11), wherein the height of the flight part (12z) of the screw (12) positioned at the lower part of the hopper port (13s) is set lower than the height of the flight part (12a) on the downstream side of the screw (12), whereby the pulsation of extruded matter can be reduced while maintaining a high discharge rate.

(57) 要約: 押出機 10 のシリンダ 11 に回転可能に支持され、上記シリンダ 11 の後部に設けられたホッパー口 13s から供給される、ロールで熱入れされたゴム材を搬送するスクリュー 12 において、上記スクリュー 12 のホッパー口 13s の下部に位置する部位のフライト部 12z の高さを、下流側のフライト部 12a の高さよりも低くすることにより、高い吐出量を維持しながら、押出物の脈動を低減するようにした。